

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
3. März 2005 (03.03.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/018998 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B60R 13/02,**
B62D 25/24

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): A. RAYMOND & CIE [FR/FR]; 113, Cours Berriat,
F-38028 Grenoble (FR).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2004/006767

(72) Erfinder; und

(22) Internationales Anmeldedatum:
23. Juni 2004 (23.06.2004)

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): KURTH, Martin
[DE/DE]; Baders Gärten 8, 79576 Weil am Rhein-Ötlingen
(DE). BÜGNER, Eric [DE/DE]; Ibentalstr. 21a,
79256 Buchenbach (DE).

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(74) Anwalt: RÜTTGERS, Joachim; A. Raymond GmbH &
Co. KG, Teichstr. 57, 79539 Lörrach (DE).

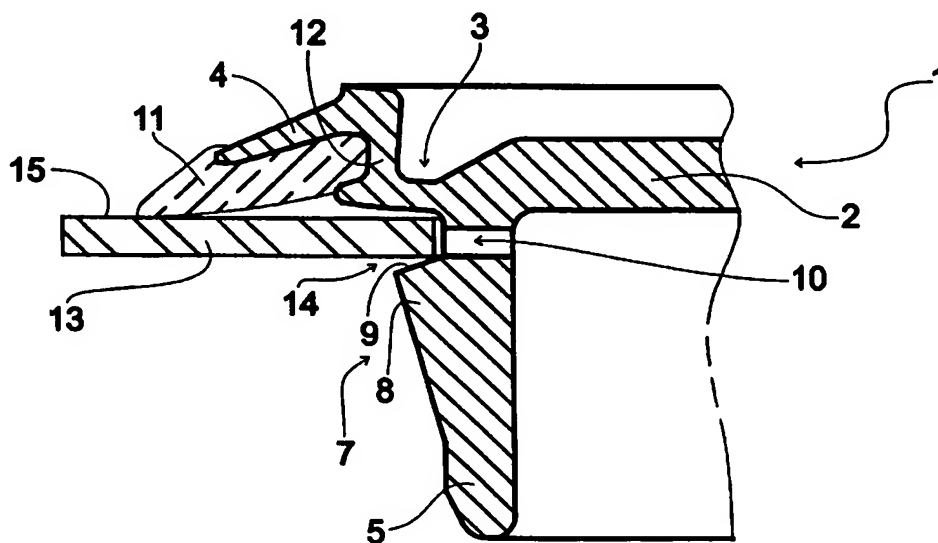
(30) Angaben zur Priorität:
103 33 578.1 24. Juli 2003 (24.07.2003) DE

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: CLOSURE CAP

(54) Bezeichnung: ABDECKKAPPE



(57) Abstract: Disclosed is a closure cap (1) comprising a exterior marginal web (5), a shielding section (4) that protrudes past the marginal web (5), and a hot-melt adhesive (11) which is arranged in the area of the shielding section (4) and is deformable in a plastic manner when heated above a softening temperature. A number of gripping abutment elements (7) are embodied on the marginal web (5) while a joint zone (3) having a reduced flexural rigidity is configured between the marginal web (5) and the shielding section (4). The distance between the abutment elements (7) and the bottom side of the hot-melt adhesive, which faces the marginal web (5), is smaller than the thickness of the material of a basic part (13) in the area of the opening such that an initial tension is created in the joint zone (3) when the closure cap (1) is inserted into the opening, resulting in a simple self-acting closing process after heating the hot-melt adhesive (11).

(57) Zusammenfassung: Eine Abdeckkappe (1) weist einen außenseitigen Randsteg (5), einen Schirmabschnitt (4), der über den Randsteg (5) übersteht, und einen im Bereich des Schirmabschnittes (4) angeordneten, bei Erwärmen oberhalb einer Erweichungstemperatur plastisch verformbaren

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2005/018998 A1



AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GR, GU, HD, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IL, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NI, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchebericht

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), curasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU,

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Schmelzkleber (11) auf. An dem Randsteg (5) ist eine Anzahl von hintergreifenden Widerlagerelementen (7) ausgebildet. Zwischen dem Randsteg (5) und dem Schirmabschnitt (4) ist ein Gelenkbereich (3) mit einer verringerten Biegesteifigkeit ausgebildet. Der Abstand zwischen den Widerlagerelementen (7) und der dem Randsteg (5) zugewandten Unterseite des Schmelzklebers (11) ist kleiner als die Materialstärke eines Basisteiles (13) im Bereich der Öffnung, so dass sich bei Einfügen der Abdeckkappe (1) in die Öffnung in dem Gelenkbereich (3) eine Vorspannung aufbaut. Dadurch ist in einem einfachen Prozess nach Erwärmen des Schmelzklebers (11) ein selbsttätiges Verschließen erzielt.